

**Work Order ID 54993**

January 5, 2010 8:36:15 AM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 1/05/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 1/22/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CLDate: 10/01/05 Tooling:

Date:

QC:

Date: SPC (Y/N):

Date:

Run Start



Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041

CHG002

8/10/12HJ for MF 10/01/21

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11021

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 113482 CL 10/01/05 x4CL 10/01/05 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 54993**

January 5, 2010 8:36:15 AM

Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 1/05/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 1/22/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start

Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:

Stop

QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

120



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs  
Packaging

0.00

Memo

0.00

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

*R 10/01/21*

130



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

Memo

0.00

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

*⇒ S. L. L. L. L.**(H)*

140



Packaging

Packaging

Pick Kit

0.00

Memo

0.00

*10-121 SP*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 54993**

January 5, 2010 8:36:15 AM

Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 1/05/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 1/22/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

⇒ 5/10/1/22

(XC)

160

Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041. Location: 38 □ PPP Rev: F

10-1-22 (X) SP

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/10/22 HJ

MF 10-1-22

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

January 5, 2010 8:36:15 AM

Page 1

Work Order ID: 54993

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender


Comments:

Start Date: 1/05/10

Required Date: 1/22/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	128.0000	4.0000		10-1-21	sf

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

128

112919

30

113482

98

D2269

Manufactured

No

120

Each

10.0000

1.0000

Decal

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

10

52916

10

D350-604-041P

Purchased

No

140

Each

0.0000

1.0000

Rear Locker Extender

D2268

Manufactured

No

150

Each

18.0000

1.0000

Decal

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

18

53484

18

54993 10-1-21 sf

10-1-21 sf

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries





DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
A1	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE	

RELEASED  
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

C210101105  
W10:54993

RETAINING WASHER  
2600-LW (4)

△  
INSTALL D2728-1 DECAL  
IN DEPRESSION ON INSIDE  
BACK WALL

CAMLOCK STUD  
2600-4 (4)

DECAL (D2268)  
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT  
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

UP  
△  
A

### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

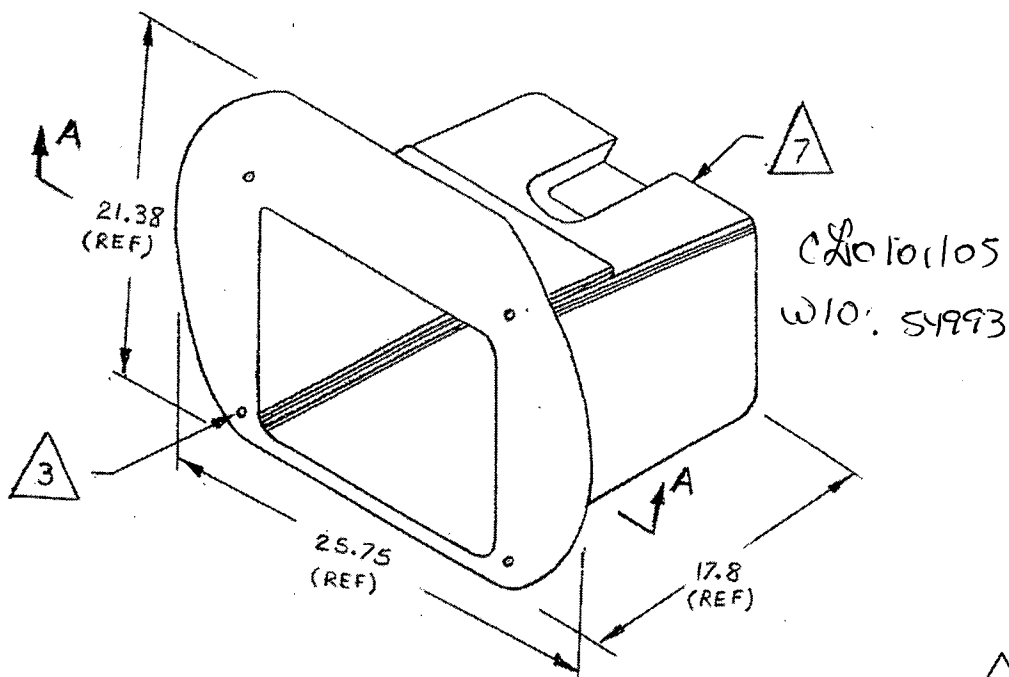


Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

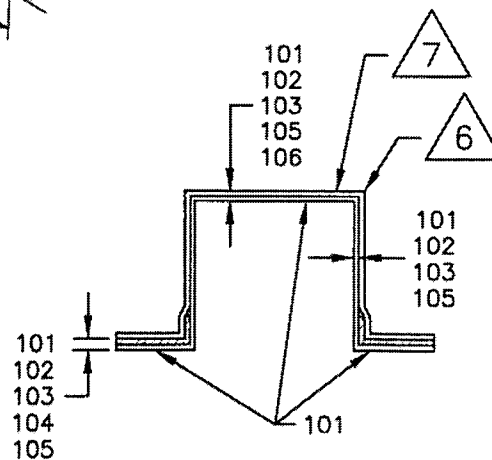
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN	JB	DRAWN BY	JP	DART AEROSPACE LTD	REV. D
				HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	df	APPROVED	JS	DRAWING NO.	SHEET 1 OF 1
				D2273	
DATE	02.04.01		TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE
					NTS
B	96.05.27		RE-DRAWN		
C	02.01.30		CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING		
D	02.04.01		REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH		

**RELEASED**  
02.04.03**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

**SECTION A-A****Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13288
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
20/01/2010	06/01/2010	6082	Chantal Lavoie	PO11021			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #1 Rear Locker Extender D350-604-041P B54992 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 23897			
1	0	1	DKC134-0003	Line #2 Rear Locker Extender D350-604-041P B54993 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 23898			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department


AQ-357



Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:54  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 23898	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 3482	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-01-07 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2010-01-14 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 23897		

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision  
12 du planning De Delastek Composites

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentaire Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 AMB0350 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-26097-1

4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:54  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23898

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date:

13/01/10

Sceau:



7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Date:

13/01/10

Sceau:



8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
-----	---------	-----------------------------------------

Commentaire Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-26248-1

9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	-----------------------------------------------------

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)  
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-26083-1

Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:54

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23898

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.140 KILOGRAMME(s)  
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Date: 8-01-10 Sceau:



13.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 22% Température: 69.4°F Heure: —

Date: 14/01/10 Sceau:



14.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: N/A

15.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: N/A

16.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: — Sceau: —

Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:54

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23898

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Date: 14/01/10 Sceau:

18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.( Visuel dimensionnel selon le dessin )

Date: 15/01/10 Sceau:

19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	-------------------------------------------------

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

21.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 15/01/10 Sceau:

22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	----------------------------------------------

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-25616-1

Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:54

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23898

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Date: 19 Jan 10 Sceau:



25.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
------	----------------	-----------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: # 23898

L'identification doit être vers l'extérieur.

Date: JAN 19 2010 Sceau:



26.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 19-01-10 Sceau:



27.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.



Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:54

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23898

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 19/1/10 Sceau:

